

¿Tiene usted un problema de disgregación del pienso en los comederos?

Donald Bell

(California Poultry Letter, 1980, 3, 2)

Una tendencia irreversible en la construcción de gallineros es la de hacerlos cada vez más largos. Cuando hasta hace poco era corriente la construcción de gallineros de 60 y hasta de 90 m. de longitud, hoy no es raro que alcancen de 120 a 150 m. de largo e incluso más a veces.

Como es obvio, estos gallineros tan largos se prefieren sobre aquellos otros más cortos de antaño debido a que, entre otras cosas, el coste de la mecanización en el reparto de pienso y en la recogida de huevos es menor. Sin embargo, la longitud óptima se sobrepasa con frecuencia, lo que acarrea no pocos problemas de mantenimiento. Y además, algunos comederos automáticos tienden a separar los componentes del pienso tanto más cuanto más largo es el recorrido que éste debe hacer.

El grado de separación de los integrantes de un pienso depende casi enteramente de la forma en que se reparte así como de la granulometría de éstos. Una parte de la separación procede en sí de la velocidad de transporte por el comedero automático ya que los sistemas lentos en los que las aves pueden estar comiendo mientras que la cadena está en marcha permiten que las gallinas más cercanas a la salida de la tolva elijan las partículas más de su agrado, dejando para las del final lo que menos les gusta.

Esto origina, lógicamente, un desequilibrio en la alimentación ya que si, por una parte, las primeras gallinas consumen una mayor proporción de grano y una menor de cereales que la que les correspondería, con las últimas ocurre al revés.

Para solventar este inconveniente cabe mencionar el sistema que hemos visto emplear en Australia. Consiste en la instalación de un cable electrificado a unos 4 cm. por encima del centro de la canal. Mientras la cadena está en marcha hay electricidad en el cable, rehusando la gallina por este motivo acercarse al pienso. Luego, una vez ya se ha detenido, deja de pasar la corriente por el cable, permitiendo que todas las gallinas vayan a comer al mismo tiempo.

Si existe un problema de separación del pienso, sus efectos se notarán por las diferencias existentes entre los extremos de una instalación en lo que se refiere a la puesta, al peso del huevo, al de las aves, a las roturas de huevos, etc. En este caso, lo que hay que hacer en primer lugar es realizar un análisis de una muestra de pienso tomada al principio de la línea y de otra del final de la misma. Si se observan grandes diferencias entre los dos análisis, examínense detenidamente los factores de la productividad antes mencionados y si se ve que el problema es de envergadura por estar perdiendo en algún aspecto, discútase cómo solventar la situación con la fábrica de piensos o el nutrólogo para ver si convendría cambiar simplemente la granulometría de la ración. Si ello no da resultado, habrá que considerar un cambio en el comedero automático.

A continuación exponemos una tabla en la que se recogen los análisis de cenizas y calcio llevados a cabo sobre diferentes muestras de piensos tomadas al principio y al fin del circuito de distribución. Como sea que los piensos que se estaban utilizan-

Tabla 1. *Análisis de cenizas y calcio de varios piensos en diferentes sistemas automáticos al principio y al final del circuito.*

Marca de comedero	% de cenizas		% de calcio	
	Comienzo	Final	Comienzo	Final
<i>Con problemas:</i>				
A	22,5	27,0	6,9	8,6
B	14,6	21,2	3,8	6,8
C	18,4	22,3	6,3	7,8
D	15,1	23,5	5,1	8,0
<i>Sin problemas:</i>				
E	16,4	16,2	5,0	4,8
F	16,3	17,8	4,5	4,3
G	23,5	23,3	7,7	7,6
H	11,3	10,7	5,4	5,4

do eran diferentes, no se pueden sacar conclusiones válidas comparando los análisis con un tipo u otro de comedero, aunque sí comparando *de promedio* los de aquellas instalaciones con problemas con los de aquellas otras sin ellos.

Para finalizar, recomendamos hacer un ensayo de la forma de distribución del pienso en el comedero automático antes de haber instalado a las aves en el gallinero. Así

se podrá saber qué parte de culpa en la desigualdad del pienso se puede atribuir al comedero en sí o a las gallinas que comen en este comedero. Y téngase presente que lo difícil es generalizar, pues un sistema que va bien para un avicultor puede ir mal para otro, simplemente por la diferente longitud del recorrido, por la frecuencia del reparto, por la diferente composición o granulometría del pienso, etc.

NECESIDADES EN LISINA Y METIONINA DE LAS POLLITAS DE REEMPLAZO

P. W. Waldroup, W. D. Bussel y A. B. Burke

(Revista de la Sección Española de la WPSA, 36: 2, 10. 1980)

Se han realizado estudios con pollitas de reemplazo para puesta, para examinar las necesidades en aminoácidos durante el periodo de las 6 a las 22 semanas de edad en relación al rendimiento posterior por gallina alojada. Mediante el empleo de una harina de algodón de bajo contenido en gósipol y una harina de soja extraída por solvente como fuentes principales de proteína, se formularon dietas que se calcularon eran deficientes en lisina y metionina. Estas dietas se compararon con dietas fortificadas con suplementos comerciales de lisina y metionina.

Los resultados de estos estudios indican que las dietas de las pollitas en crecimiento, que se ajustaron a los requerimientos de aminoácidos sugeridos por el National Research Council 1977, son adecuadas para producir un rendimiento adecuado durante el periodo de crecimiento y el subsiguiente periodo de puesta. Se puede emplear de modo efectivo una mezcla de harinas de soja y de algodón de buena calidad, baja en gósipol, para suministrar la proteína necesaria para la ración.

Ya podemos airear su granja.



Tanto si es de ventilación natural como de ambiente controlado.

Ahora, el programa Hy-Lo para el medio ambiente pecuario incorpora la Ventilación Automática Programada electrónicamente con equipos de sofisticado diseño, alto rendimiento y mínimo coste.

Comandados por termistors de preciso diseño, los ventiladores Hy-Lo proporcionan un flujo de aire constante según las necesidades de cada momento —tanto en el húmedo invierno como en el sofocante verano— gracias a su silencioso movimiento continuo y a su velocidad autoregulable —de 50 a 1.500 r.p.m.— que, además, alarga la vida de los ventiladores al evitar su paro y arranque intermitentes.

Los equipos de ventilación Hy-Lo propor-

cionan notables ventajas a la explotación ganadera:

- * Perfecta y uniforme ventilación a todos los niveles.
- * Eliminación del exceso de humedad y de amoníaco.
- * Descenso de los factores predisponentes a las enfermedades respiratorias y a los stress.
- * Mayor densidad de animales y, por tanto, mayor aprovechamiento de la granja.
- * Mejores resultados en pesos y conversiones y menor mortalidad.
- * Alto grado de seguridad en cada crianza.
- * Y, EN DEFINITIVA, UNA MAS ELEVADA RENTABILIDAD.

HY-LO Ibérica S.A.

Plaza de Castilla, 3. 2.º. Edificio Luminor
Tels. (93) 318 66 16 — 318 64 32 — 317 41 45
Barcelona-1
DELEGACION EN MADRID:
Codorniz, 4. Tel. (91) 462 50 22. Madrid-25
Distribuidores y asistencia técnica
en todas las provincias.

SOLUCIONES SI MICOSIS NO

Premix



Líquido



MOHOKAP

Premix



Líquido



FUNGIKAP

Líquido



MYCOKAP



**INVESTIGACIONES QUIMICAS
Y FARMACEUTICAS, S. A.**

Apartado 201 - Teléfono 22 18 14

- Telex 56514 - Tarragona